

## ANALISIS PENERAPAN PRINSIP 5R (RINGKAS, RAPI, RESIK, RAWAT, RAJIN) DI BENGKEL X, KECAMATAN MLATI, KABUPATEN SLEMAN, YOGYAKARTA

Damairia Hayu Parmasari\*); Budi Sulistyo Nugroho\*\*)

\*Lecturer of Public Health Department Faculty of Health Sciences Universitas Jenderal Soedirman

\*\*Lecturer of Politeknik Energi dan Mineral AKAMIGAS Cepu

\*Jalan Dr. Soeparno, Karangwangkal, Purwokerto Utara, Purwokerto

\*\* Jalan Gajah Mada No 38, Kecamatan Cepu, Blora

Email: damairia.hayu.p@unsoed.ac.id; nbudi.nugroho@gmail.com

### Author's contribution

*This work was carried out in collaboration with between both authors. Authors Damairia Hayu Parmasari designed the study, performed the statistical analysis, wrote the protocol and wrote the first draft of the manuscript. Author Damairia Hayu Parmasari and Budi Sulistyo Nugroho managed the analysis of the study. Author Damairia Hayu Parmasari managed the literature searches. Both authors read and approved the final manuscript.*

**Correspondence author.** damairia.hayu.p@unsoed.ac.id

### ABSTRACT

**Background:** 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin) is a work culture that must be applied in all workplaces in both the formal and informal sectors. The application of the 5R aims to make workers feel comfortable and safe when working. Besides, the application of the 5R can make work more effective and efficient because it can eliminate time wasted because more time to search for goods, work areas that look full due to overload of equipment and goods that are not needed or dirty environment. Machine shop X in Mlati Subdistrict, Sleman, Yogyakarta is one of the informal sectors that has not implemented 5R. This can be seen from the condition of the work area which is full of unnecessary, messy, and dirty equipment and goods. Therefore researchers researched the analysis of the application of 5R in Machine shop X. **Objectives:** The purpose of the study was to find out the application of the 5R principle in Machine shop X. **Methods:** This research design qualitative design. The research was conducted by direct observation and using the 5R checklist. **Research results:** The results showed that the application of 5R in Machine shop X was still poor. This can be seen from the achievement of the overall 5R which is below 50%. **Conclusion:** The research concludes that the implementation of the 5R in Machine shop X is still poor so that training on 5R and internal audits is needed periodically.

*Keywords: Implementation, 5R, machine shop*

### PENDAHULUAN

Perkembangan teknologi yang semakin canggih memberikan kemajuan di sektor industri. Kemajuan di sektor industri memberikan manfaat bagi banyak pihak.<sup>1</sup> Demi mempertahankan kualitas, sektor industri menuntut sumber daya

manusia yang dimiliki menjadi sumber daya yang berkualitas pula. Manusia adalah unsur yang berperan penting dan dominan dalam suatu organisasi. Oleh sebab itu, sumberdaya manusia harus mempunyai kemampuan dalam menjalankan tugas demi terwujudnya

tujuan suatu organisasi. Salah satu cara membentuk sumber daya manusia yang berkualitas dalam bekerja adalah dengan cara membentuk budaya kerja.<sup>2</sup> Salah satu cara membentuk sumber daya manusia yang berkualitas dalam bekerja adalah dengan cara membentuk budaya kerja. Budaya kerja terbentuk ketika suatu satuan kerja berdiri.<sup>3</sup>

Salah satu prinsip kerja yang banyak diterapkan di sektor industri adalah 5R. Prinsip 5R merupakan budaya untuk mengatur kondisi tempat kerja agar pekerja efektif dan efisien dalam bekerja.<sup>1</sup> Penerapan 5R dapat membuat perusahaan atau institusi kerja dapat mengatur dan mengelola ruang kerja, sumber daya manusia (pekerja), waktu, kualitas, dan modal untuk menghasilkan produk dengan kegagalan yang lebih kecil, membuat tempat kerja yang sesuai, bersih, dan disiplin.<sup>4</sup> Prinsip 5 merupakan singkatan dari Ringkas, Rapi, Resik, Rawat dan Rajin. Prinsip 5R dalam Bahasa Jepang dikenal dengan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke). Rapi adalah menyusun dan menyimpan secara rapi barang-barang yang digunakan dalam proses kerja sehingga apabila barang-barang akan digunakan kembali, pekerja mudah untuk mencari barang-barang tersebut. Resik adalah membersihkan lingkungan kerja dan barang-barang di area kerja. Rawat adalah tindakan untuk menjaga 3 pilar "R". Sedangkan Rajin adalah memastikan bahwa pekerja

memiliki kesadaran untuk menjalankan 5R.<sup>5</sup>

Hasil penelitian terdahulu menunjukkan bahwa terdapat hubungan yang signifikan antara sikap 5R dengan produktivitas kerja pada pekerja perusahaan manufaktur PT Sanoh Indonesia.<sup>6</sup> Selain itu, penelitian terdahulu juga menunjukkan bahwa terdapat hubungan yang signifikan antara penerapan budaya 5R dengan kinerja karyawan di CV Cahaya Mandiri.<sup>7</sup> Selain itu, sebuah penelitian menjelaskan bahwa perlu dilakukan implementasi 5R untuk mencegah penyakit akibat kerja pada gigi, mulut, dan saluran pernapasan di industri informal batik di Sragen.<sup>8</sup>

Bengkel merupakan salah satu lingkungan kerja yang perlu dilakukan penerapan 5R. Hasil penelitian terdahulu menunjukkan bahwa Bengkel Pemesinan SMK PGRI 3 Malang melaksanakan 5R dengan baik. Penerapan 5R dilakukan karena bengkel atau laboratorium di Sekolah Menengah Kejuruan (SMK) merupakan sarana yang menjadi ciri khusus dari SMK. Penerapan 5R di bengkel dilakukan supaya mendukung produktivitas kerja praktik melalui kerja yang cepat, akurat, nyaman, dan aman.<sup>9</sup> Lingkungan kerja yang berantakan dan tidak tersusun rapi pada perusahaan bengkel dan *service* mobil PT Jasa Barutama Perkasa menyebabkan ruang kerja yang kurang nyaman seperti volume ruang kerja menjadi kecil sehingga

dilakukan analisis prinsip kerja 5R dengan motivasi karyawan yang hasilnya adalah terdapat hubungan antara motivasi karyawan dengan penerapan 5R di tempat kerja.<sup>10</sup>

Bengkel X merupakan salah satu bengkel yang ada di Sendowo, Kecamatan Mlati, Kabupaten Sleman, Yogyakarta. Berdasarkan hasil studi pendahuluan, peneliti menemukan bahwa pemilik bengkel belum menerapkan Hal tersebut ditunjukkan dengan kondisi lingkungan bengkel dan peralatan yang tidak rapi. Banyak kardus yang tidak terpakai diletakkan di sekitar area kerja, obeng, kunci yang tidak tertata secara terpisah di ember, peralatan yang tidak terpakai seperti kardus dan kertas yang diletakkan di dalam rak, oli yang tercecer, dan lantai, tembok, serta peralatan yang kotor dan berkarat. Selain itu, keterbatasan tempat kerja pemilik bengkel membuat pemilik bengkel sulit untuk menata peralatan secara rapi. Hal tersebut, membuat peneliti perlu melakukan analisis mengenai penerapan 5R di Bengkel X, Sendowo, Kecamatan Melati, Kabupaten Sleman, Yogyakarta. Analisis penerapan 5R diharapkan dapat memberikan manfaat peningkatan produktivitas kerja nantinya bagi pemilik bengkel.

Berdasarkan uraian di atas, peneliti merumuskan masalah “Bagaimana penerapan prinsip 5R pada Bengkel X di Kecamatan Mlati, Sleman, Yogyakarta?”.

Selain itu, tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui penerapan prinsip 5R pada Bengkel X di Kecamatan Melati, Sleman, Yogyakarta.

## **METODE PENELITIAN**

Pendekatan yang digunakan adalah *cross sectional*. Pendekatan *cross sectional* adalah pengukuran yang dilakukan pada satu saat atau satu periode. Jenis penelitian ini adalah penelitian kombinasi (*mixed method*) dengan rancangan penelitian observasional. *Mix method* adalah penelitian yang diaplikasikan apabila peneliti mempunyai pertanyaan yang perlu diuji dari segi *outcomes* dan proses, serta menyangkut kombinasi antara metode kuantitatif dan kualitatif dalam satu penelitian untuk memberikan penjelasan yang baik terhadap suatu permasalahan.<sup>11</sup> Penelitian kualitatif menghasilkan dan mengolah data yang bersifat deskriptif, seperti transkrip wawancara, catatan lapangan, gambar, foto, video, dan sebagainya.<sup>12</sup> Penelitian ini menganalisis nilai persentase setiap komponen R terlebih dahulu kemudian menjelaskan makna dari nilai persentase tersebut kedalam kalimat. Waktu penelitian adalah Februari 2019. Lokasi penelitian dilakukan di Bengkel X, Sendowo, Kecamatan Mlati, Kabupaten Sleman, Yogyakarta. Subjek penelitian adalah ruang kerja Bengkel X. Variabel yang diteliti dalam penelitian ini

adalah penerapan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin).

Instrumen yang digunakan dalam penelitian adalah *checklist* 5R. Metode pengumpulan data menggunakan wawancara, observasi, dan dokumentasi. Data diperoleh dari hasil wawancara, observasi, dan dokumentasi ruang kerja Bengkel X. Analisis data dilakukan dengan menghitung persentase ketercapaian 5R melalui lembar *checklist*

5R. Komponen Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, dan Rajin masing-masing memiliki beberapa item pertanyaan. Setiap item memiliki skor 1-5. Kemudian skor dari masing-masing item pertanyaan dijumlahkan. Setelah dijumlahkan, dibagi dengan skor maksimal. Lalu, didapatkanlah persentase dari masing-masing komponen "R". Tabel 1 adalah contoh penghitungan skor masing-masing item pertanyaan dari komponen "R".

Tabel 1. Contoh penghitungan Skor Masing-Masing Item Pertanyaan Komponen "R"

No	Komponen R	Pertanyaan	Skor (1-5)	Persentase (0-100%)
1.	Ringkas	Apakah item yang tidak digunakan sudah diberi garis merah, dievaluasi, dan dihilangkan dari area?	4	$4/5 \times 100 = 80$
		Apakah material atau bahan di tempat kerja tersusun dengan rapi?	3	$3/5 \times 100 = 60$
	Total		7	$7/10 \times 100 = 70$
2.	Rapi	Apakah mudah untuk menempatkan, menggunakan, mengambil alat dan bahan yang diperlukan untuk produksi?	3	$3/5 \times 100 = 60$
		Apakah mudah untuk mengidentifikasi bahan dan alat yang salah atau tidak sesuai?	2	$2/5 \times 100 = 40$
	Total		5	$5/10 \times 100 = 50$
3.	Resik	Apakah tempat kerja bersih dan bebas dari kotoran, debu, minyak, dan sampah?	5	$5/5 \times 100 = 100$
		Apakah kebersihan peralatan dijaga dan peralatan dengan mudah diakses pada tempat yang sesuai?	4	$4/5 \times 100 = 80$
	Total		9	$9/10 \times 100 = 90$
4.	Rawat	Apakah semua area di stasiun kerja konsisten dengan level yang diminta?	3	$3/5 \times 100 = 60$
		Apakah tingkat kebersihan di semua area stasiun kerja sama?	4	$4/5 \times 100 = 80$
	Total		7	$7/10 \times 100 = 70$
5.	Rajin	Apakah semua pekerja memperhatikan dan memahami konsep 5R?	2	$2/5 \times 100 = 40$
		Apakah ada alat untuk mengukur performansi 5R?	3	$3/5 \times 100 = 60$
	Total		5	$5/10 \times 100 = 50$

Parameter ketercapaian 5R dapat dilihat pada Tabel 2 sebagai berikut :

Tabel 2. Parameter Ketercapaian 5R

No	Persentase (0-100%)	Keterangan
1.	0-59	Tidak memuaskan
2.	60-79	Perlu dilakukan perbaikan
3.	≥ 80	Memuaskan

Dalam penelitian ini, peneliti mematuhi etika penelitian dengan memberikan informasi kepada pemilik Bengkel X mengenai penelitian yang akan dilakukan dan tidak melakukan paksaan

kepada pemilik Bengkel X. Peneliti memberikan *informed consent* dan menjamin subjek tidak akan dirugikan secara materiil dan immateriil.



Gambar 1. Kondisi Bengkel X

## HASIL

Berdasarkan hasil penelitian, didapatkan bahwa penerapan 5R di Bengkel X masih jauh dari baik. Hal ini ditunjukkan dengan peralatan bengkel yang berantakan dan tidak tersusun rapi, peralatan yang tidak ditempatkan pada tempatnya kembali setelah digunakan,

lingkungan kerja yang kotor karena debu dan oli yang menempel di lantai, peralatan rusak yang disebabkan karena tidak pernah dirawat, dan sikap pekerja yang tidak disiplin serta belum memiliki kesadaran akan pentingnya menerapkan 5R.

Tabel 3. Penerapan Aspek Ringkas dan Rapi pada Bengkel X, Kecamatan Mlati, Sleman, Yogyakarta

No.	Variabel	Pertanyaan	Skor	Skor Maksimal	Persentase
1.	Ringkas	Apakah item yang tidak digunakan sudah diberi garis merah, dievaluasi, dan dihilangkan dari area?	0	5	0 %
		Apakah material atau bahan di tempat kerja tersusun dengan rapi?	0	5	0 %
		Apakah tempat kerja bebas dari item-item yang berantakan yang tidak diperlukan ?	2	5	40 %
		Apakah tempat penyimpanan material atau bahan sesuai dengan banyaknya penggunaan ?	0	5	0 %
		Total	2	20	10%
2.	Rapi	Apakah mudah untuk menempatkan, menggunakan, mengambil alat dan bahan yang diperlukan untuk produksi?	3	5	60%
		Apakah mudah untuk mengidentifikasi bahan dan alat yang salah atau tidak sesuai?	2	5	40%
		Apakah alat dan bahan diletakkan pada tempat yang benar setelah ia digunakan?	2	5	40%
		Apakah ada standar yang jelas dan dapat dilihat untuk kondisi tempat kerja?	2	5	40%
		Total	9	20	45%

Tabel 3 menunjukkan bahwa penerapan aspek “Ringkas” hanya mencapai skor 2 dari skor maksimal 20. Hal ini berarti, aspek “Ringkas” hanya mencapai 10%. Ruang kerja memperlihatkan bahwa item yang sudah tidak digunakan tidak diberi garis merah, dievaluasi dan dihilangkan dari tempat kerja. Peralatan-peralatan dalam ruang kerja masih tersusun berantakan, terdapat peralatan yang tidak dipakai masih dalam tempat kerja dan ruangan yang terlalu kecil serta *overload* dengan material. Selain itu, Tabel 3 juga menunjukkan

bahwa aspek “Rapi” pada Bengkel X hanya mencapai skor 9 dari skor maksimal 20. Hal ini berarti, ketercapaian aspek “Rapi” pada Bengkel X sebesar 45%. Berdasarkan Tabel 3, kemudahan dalam meletakkan, menggunakan, dan mengambil barang yang diperlukan hanya sebesar 60%. Selain itu, kemudahan untuk mengidentifikasi bahan dan alat yang tidak sesuai, peletakan bahan dan alat pada tempatnya kembali, dan standar yang jelas untuk ruang kerja masing-masing hanya tercapai 40%.

Tabel 4. Penerapan Aspek “Resik dan Rawat” pada Bengkel X, Kecamatan Mlati, Sleman, Yogyakarta

No.	Variabel	Pertanyaan	Skor	Skor Maksimal	Persentase
1.	Resik	Apakah tempat kerja bersih dan bebas dari kotoran, debu, minyak, dan sampah?	1	5	20%
		Apakah kebersihan peralatan dijaga dan peralatan dengan mudah diakses pada tempat yang sesuai?	1	5	20%
		Apakah kebersihan menjadi bagian dari pekerjaan dan apakah disebutkan di dalam SOP?	0	5	0%
		Apakah level dari kebersihan yang ada mencapai ekspektasi untuk mencapai kesuksesan performansi 5R?	0	5	0%
		Total	2	20	10%
2.	Rawat	Apakah semua area di stasiun kerja konsisten dengan level yang diminta?	0	5	0%
		Apakah tingkat kebersihan di semua area stasiun kerja sama?	2	5	40%
		Apakah standar kebersihan yang digunakan oleh mereka berdasarkan pada <i>evidence</i> yang jelas?	0	5	0%
		Apakah pekerja memberikan perhatian terhadap standar kebersihan untuk stasiun kerja?	2	5	40%
		Total	4	20	20%

Tabel 4 menunjukkan bahwa ketercapaian aspek “Resik” pada Bengkel X, Kecamatan Mlati, Sleman, Yogyakarta sebesar 10%. Ketercapaian tempat kerja yang bebas dari debu, kotoran, minyak, dan sampah serta usaha menjaga peralatan tetap bersih dan mudah diakses pada tempat yang sesuai masing-masing hanya mencapai 20%. Komponen kebersihan menjadi sebuah bagian dari pekerjaan yang disebutkan dalam SOP dan ekspektasi kebersihan dapat

mencapai performansi kerja yang diharapkan tidak tercapai sama sekali atau sebesar 0%. Selain itu, konsistensi dari pelaksanaan kebersihan dan standar kebersihan yang digunakan di tempat kerja tidak tercapai sama sekali (0%). Tingkat kebersihan di semua tempat kerja dan perhatian pekerja terhadap kebersihan hanya tercapai masing-masing 40%. Secara keseluruhan, aspek “Rawat” tercapai 20%.

Tabel 5. Penerapan Aspek “Rajin” pada Bengkel X, Kecamatan Mlati, Sleman, Yogyakarta

Variabel	Pertanyaan	Skor	Skor Maksimal	Persentase
Rajin	Apakah semua pekerja memperhatikan dan memahami konsep 5R?	2	5	40%
	Apakah ada alat untuk mengukur performansi 5R?	0	5	0%
	Apakah performansi 5R sudah baik untuk menjadi bagian dari tujuan mereka?	1	5	20%
	Apakah performansi 5R secara teratur dievaluasi dan dikomunikasikan ke departemen?	0	5	0%
	Total	3	20	15%

Berdasarkan Tabel 5, menunjukkan bahwa ketercapaian aspek “Rawat” mencapai skor 3 dari skor maksimal yaitu 20. Hal ini berarti, ketercapaian aspek “Rawat” mencapai 15%. Selain itu, ketercapaian perhatian dan pemahaman terhadap 5R hanya mencapai 40 %. Performansi 5R belum cukup baik untuk mencapai performansi kerja karena hanya mencapai 20%. Belum ada alat untuk mengukur performansi 5R, mengevaluasi, dan mengkomunikasikannya dengan pekerja lain.

## PEMBAHASAN

Berdasarkan data yang didapat dari hasil pengamatan langsung oleh peneliti, penerapan aspek “Ringkas” pada Bengkel X, Kecamatan Mlati, Sleman, Yogyakarta belum terlaksana dengan baik dengan tingkat ketercapaian hanya 10%. Hal ini terlihat dari keadaan tempat kerja yang masih dipenuhi oleh peralatan dan bahan (material) yang sudah tidak diperlukan. Peralatan dan bahan di dalam Bengkel X yang sudah tidak diperlukan seperti ban bekas, oli bekas, kardus dan kertas

bekas, kaleng bekas, dan botol air radiator bekas. Selain itu, barang-barang tersebut tidak diletakkan di gudang dan tidak diberi label merah sebagai tanda bahwa barang-barang tersebut sudah tidak dipakai lagi. Pemilik Bengkel X mengatakan bahwa kurangnya informasi dan pengetahuan sehingga tidak mengetahui jika peralatan dan material di tempat kerja yang sudah tidak dipakai lagi seharusnya diberikan label warna merah. Hal ini sejalan dengan penelitian terdahulu yang mengatakan bahwa terdapat pengaruh yang signifikan dari pemberian informasi melalui penyuluhan terhadap pengetahuan dan sikap 5R pada tenaga kerja di sentra industri pengrajin Blangkon Serengan Surakarta.<sup>13</sup> Selain itu, pemilik Bengkel mengatakan bahwa peralatan dan bahan-bahan yang sudah tidak dipakai masih diletakkan di dalam ruang kerja karena keterbatasan tempat. Hal ini menyebabkan ruangan terlihat kecil dan penuh dengan barang.

Ringkas (*Seiri*) merupakan prinsip budaya kerja yang memiliki tujuan untuk mewujudkan tempat kerja yang efektif dan

efisien sehingga pekerjaan dapat berjalan lancar.<sup>14</sup> Selain itu, ringkas bertujuan untuk memaksimalkan tempat kerja yang ada hanya untuk peralatan dan bahan yang digunakan saja.<sup>15</sup> Penelitian terdahulu yang dilakukan di PT Y, sebuah perusahaan manufaktur yang memproduksi bahan pangan menerapkan praktik “Ringkas” dengan memilah semua item yang ada di tempat kerja dan diklasifikasikan sesuai dengan frekuensi pemakaian. Item yang berstatus ragu-ragu dipisahkan pada suatu area di tempat kerja dan diberi batas yang jelas. Selain itu, area kerja tidak menyimpan item yang tidak diperlukan. Item yang tidak diperlukan diletakkan diberi label merah kemudian disimpan di gudang atau dibuang.<sup>16</sup> Tidak diterapkannya aspek Ringkas di Bengkel X diduga disebabkan oleh kesadaran pekerja akan penerapan 5R yang kurang. Hal ini sejalan dengan Kartika dan Hastuti mengatakan bahwa penerapan 5R di departemen produksi perusahaan sepatu belum dilaksanakan karena masih rendahnya kesadaran pekerja untuk melaksanakan. Pekerja memiliki pandangan bahwa, jika 5R dilaksanakan tidak akan berdampak besar karena yang melakukan hanya sedikit pekerja. Selain itu, tidak adanya kerjasama antar pekerja dan saling mengingatkan serta kurangnya kekompakan menyebabkan minat pekerja melaksanakan 5R rendah. Pekerja tidak pernah mendapatkan informasi tentang pentingnya penerapan 5R. Selain itu,

tempat kerja yang sempit dan sarana prasarana seperti tempat atau wadah menjadi kendala penerapan Ringkas di Bengkel X.<sup>17</sup>

Berdasarkan hasil pengamatan langsung yang dilakukan oleh peneliti, penerapan aspek “Rapi” pada Bengkel X, Kecamatan Mlati, Sleman, Yogyakarta belum baik. Hal ini terlihat dengan tingkat ketercapaian aspek “Rapi” hanya sebesar 45%. Pekerja Bengkel X, belum menempatkan peralatan dan bahan yang sudah digunakan setelah bekerja ke tempatnya kembali. Bengkel X tidak mempunyai tempat peralatan dan bahan. Peralatan dan bahan hanya diletakkan dalam ember yang sudah kotor. Peralatan dan bahan tidak diklasifikasikan berdasarkan fungsi dan frekuensi penggunaannya. Hal ini menyebabkan peralatan dan bahan terlihat berserakan dan tidak tertata secara rapi. Hal ini terlihat dengan peletakan kunci ring, kunci T, kunci inggris, obeng, tang, palu dan gergaji yang tercampur dalam satu ember.

Rapi (*Seiton*) adalah penyimpanan peralatan dan material pada tempat atau lokasi yang semestinya.<sup>18</sup> Tujuan dari penerapan “Rapi” adalah untuk mempermudah dalam mencari peralatan atau bahan yang bersangkutan apabila dibutuhkan kembali. Penerapan “Rapi” akan sangat berguna terutama bagi orang baru yang sebelumnya tidak mengetahui tempat penyimpanannya.<sup>15</sup> Peletakan peralatan dan bahan di Bengkel X seharusnya peralatan atau bahan yang

sejenis diletakkan di tempat yang sama. Kunci-kunci diletakkan pada satu rak. Palu, obeng, tang dan gergaji diletakkan pada rak lain secara terpisah. Bengkel X perlu menyediakan rak-rak untuk meletakkan peralatan dan bahan. Hal ini sejalan dengan penelitian terdahulu yang menyatakan bahwa solusi untuk mengoptimalkan aspek “Rapi” pada CV Kokoh Bersatu Plastik adalah melakukan penataan ulang tempat penyimpanan bahan-bahan baku produksi dengan menambah jumlah rak tempat penyimpanan. Rak-rak penyimpanan dapat diberi tanda-tanda khusus untuk membedakan tempat penyimpanan masing-masing jenis peralatan dan bahan. Rak penyimpanan untuk kunci-kunci dapat diberi tanda hijau, rak penyimpanan palu dapat diberi tanda kuning, dan rak penyimpanan obeng dapat diberi tanda biru, serta rak penyimpanan tang dapat diberikan tanda coklat. Peletakan peralatan dan bahan diurutkan sesuai dengan urutan proses kerja dan frekuensi pemakaian. Peralatan dan bahan yang dibutuhkan pada tahapan pertama kerja dan sering dipakai diletakkan pada rak yang paling mudah dijangkau. Sedangkan, peralatan dan bahan yang dibutuhkan pada akhir proses kerja dan jarang dipakai diletakkan pada rak yang tingkat kemudahannya lebih kecil dibandingkan dengan peralatan dan bahan yang sering dipakai dan dibutuhkan pada tahap awal kerja.<sup>19</sup> Penerapan “Rapi” akan mengurangi waktu yang

terbuang karena mencari peralatan atau bahan yang dibutuhkan saat bekerja. Penelitian terdahulu yang tentang penerapan prinsip 5S di gudang zat kimia perusahaan perkebunan kelapa sawit menyebutkan bahwa setelah dilakukan kegiatan “Rapi”, gudang penyimpanan terlihat lebih luas karena kardus-kardus ditata dengan rapi dan jerigen-jerigen bekas yang tidak dipakai dikeluarkan dari dalam gudang. Kardus-kardus yang berisikan bahan kimia diberi alat palet untuk mencegah penguapan bahan kimia serta memudahkan petugas untuk melakukan pengecekan fisik barang.<sup>20</sup> Hal ini sejalan dengan Kartika dan Rinawati yang mengatakan bahwa perusahaan harus efisien dalam menggunakan ruangan. Efisiensi penggunaan ruangan dan sistem yang baik diperlukan agar aktivitas pergudangan berjalan dengan lancar, peralatan dan baha juga terjaga. Efisiensi ruang, peralatan, bahan dan pelaksanaan Sistem yang baik akan mewujudkan aspek Rapi.<sup>21</sup> Penelitian Diputra menunjukkan bahwa terdapat hubungan positif sikap 5R dengan perilaku K3 pada siswa SMK Kartini Batam. Hal ini menyebabkan siswa yang memiliki sikap positif terhadap 5R akan memiliki perilaku K3 yang baik dan mengerti tentang hal-hal yang tidak boleh dan tidak boleh dilakukan karena memiliki potensi bahaya dan risiko yang dapat menimbulkan kecelakaan maupun penyakit akibat kerja.<sup>22</sup> Tidak diterapkannya aspek Rapi di Bengkel X

diduga disebabkan oleh pekerja di Bengkel X yang belum memiliki budaya untuk berperilaku rapi. Hal ini terlihat dari pekerja yang meletakkan barang tidak pada tempatnya dan mencampuradukkan peralatan yang tidak sejenis atau memiliki fungsi yang sama.

Berdasarkan hasil pengamatan langsung yang dilakukan oleh peneliti, hasil menunjukkan bahwa ketercapaian aspek “Resik” pada Bengkel X, Kecamatan Mlati, Sleman, Yogyakarta masih belum baik. Hal ini terlihat dari hasil yang menunjukkan angka 10%. Pekerja Bengkel X jarang membersihkan tempat kerja. Hal ini terlihat dari tempat kerja yang penuh dengan debu dan oli yang menempel pada lantai, dinding, peralatan atau bahan yang digunakan untuk bekerja. Selain itu, pekerja juga mengaku tidak memiliki sarana dan prasarana yang memadai untuk membersihkan area kerja. Pekerja hanya menggunakan sapu untuk membersihkan debu dan kotoran. Tidak ada lap bersih yang digunakan untuk membersihkan peralatan. Hal tersebut membentuk kebiasaan. Kebiasaan terbentuk melalui tindakan yang berulang-ulang.<sup>23</sup> Tindakan berulang-ulang pekerja yang hanya membersihkan area kerja dengan sapu dan tidak menggunakan lap tidak bisa membersihkan peralatan, bahan dan area kerja secara optimal. Hal ini menyebabkan tempat kerja masih terlihat kotor walau sudah disapu. Tidak diterapkannya aspek Rapi di Bengkel X diduga disebabkan oleh pekerja yang

suka menunda-nunda kebiasaan membersihkan tempat kerja setelah bekerja. Pekerja mengaku hanya menyapu tempat kerja setiap 3 atau 4 hari sekali, padahal tempat kerja digunakan sehari-hari. Hal ini menyebabkan tempat kerja terakumulasi oleh debu dan oli serta peralatan dan bahan yang sudah tidak dipakai.

Hasil penelitian terdahulu mengenai penerapan metode 5S dan perancangan fasilitas peletakan material dan peralatan guna eliminasi *waste of motion* dalam perakitan *generator set* di PT Berkat Manunggal Jaya menyebutkan bahwa perancangan aspek “Resik” bisa dilakukan melalui tahapan yaitu menentukan daftar dan peralatan kebersihan yang diperlukan serta menentukan tanggung jawab kebersihan tempat kerja. Sarana dan prasarana untuk menerapkan “Resik” antara lain adalah tong sampah besar, sapu, pengki, kemoceng, lap, dan papan pengumuman.<sup>24</sup> Adanya penerapan “Resik” di tempat kerja dapat meminimalkan biaya kerusakan alat, waktu pembersihan lebih cepat, suasana kerja lebih nyaman dan ceria, pekerja akan menghasilkan ide-ide kreatif, dan aman di tempat kerja.<sup>25</sup>

Berdasarkan hasil pengamatan langsung yang dilakukan oleh peneliti ketercapaian aspek “Rawat” pada Bengkel X, Kecamatan Mlati, Sleman, Yogyakarta masih belum baik. Hal ini terlihat dengan ketercapaian yang hanya mencapai angka 20%. Pekerja pada

Bengkel X belum melakukan perawatan terhadap peralatan dan bahan yang digunakan. Hal ini terlihat dari peralatan dan bahan yang tidak dibersihkan secara teratur dan tidak pernah diperbaiki. Belum disediakan jadwal pembersihan di Bengkel X. Selain itu, ditinjau dari aspek “Ringkas” dan “Rapi” pekerja belum menerapkan kedua aspek tersebut secara terus menerus. Belum ada tanda dan papan peringatan untuk tetap menjaga 3R (Ringkas, Rapi, Resik) secara berkelanjutan.

Rawat (*Seiketsu*) adalah tahapan budaya kerja yang sukar. Perlu standardisasi dan konsistensi dari masing-masing individu untuk melakukan tahapan 3R sebelumnya. “Rawat” bisa dilakukan dengan membuat standardisasi dan semua individu harus berkomitmen untuk patuh pada standar yang telah dibuat. Pemberian hadiah dan hukuman dapat dilakukan untuk memotivasi pekerja menerapkan “Rawat”.<sup>25</sup> Hasil penelitian terdahulu menyebutkan bahwa pengukuran “Rawat” bisa dilakukan dengan membuat *self assessment form* yang menyatakan bahwa ada usaha dan mekanisme agar 3R sebelumnya selalu dilaksanakan dengan baik setiap saat dan terdapat ajakan untuk selalu melaksanakan tahapan 3R sebelumnya berupa slogan atau peringatan.<sup>26</sup> Rawat merupakan aspek penting yang harus diterapkan di lingkungan kerja. Hal ini dikarenakan dengan adanya penerapan aspek Rawat,

peralatan dan bahan di lingkungan kerja akan lebih awet dan lama masa pemakaiannya. Hal ini akan menyebabkan efisiensi dalam pemakaian alat dan bahan sehingga meminimalisasi biaya pengeluaran dan meningkatkan keuntungan yang lebih besar.

Berdasarkan hasil pengamatan langsung yang dilakukan oleh peneliti, ketercapaian aspek “Rajin” pada Bengkel X, Kecamatan Mlati, Sleman, Yogyakarta masih belum baik. Hal ini terlihat dari ketercapaian “Rajin” hanya mencapai angka 15%. Pekerja pada Bengkel X belum memiliki kesadaran dan kedisiplinan untuk menerapkan 5R. Pekerja belum mengerti tentang pentingnya menerapkan 5R. Pekerja mengungkapkan juga belum merasa malu apabila lingkungan kerjanya terlihat penuh, berantakan, kotor, dan tidak terawat.

Rajin (*Shitsuke*) adalah budaya kerja untuk mempertahankan tahapan 4R sebelumnya yang Sudah berjalan. Hal ini bisa dilakukan dengan memberikan pelatihan kepada pekerja tentang pentingnya penerapan 5R. Selain itu, bisa dilakukan pembelajaran 5R secara berkala dan audit internal 5R secara periodik.<sup>26</sup> Hasil penelitian sebelumnya menyebutkan bahwa perlu dilakukan audit secara berkala dan pelatihan berkaitan 5R kepada pekerja area *warehouse* di CV Sempurna Boga Makmur Semarang. Hal ini dikarenakan



perusahaan tersebut belum pernah melakukan audit dan pelatihan 5R. Audit bisa dilakukan dengan turun langsung ke lapangan dan menggunakan indikator penilaian audit yang sudah ditentukan sebelumnya. Selain itu, pelatihan 5R berisi penyadaran diri akan etika kerja, disiplin terhadap standar, dan malu untuk melanggar aturan.<sup>21</sup> Adanya audit bisa memberikan koreksi dan perbaikan terhadap segala sesuatu yang terlibat dalam pekerjaan baik itu proses kerja, peralatan, bahan, tempat kerja, maupun pekerja sendiri. Adanya audit akan memberikan data apakah terdapat keselarasan antara tujuan dengan output. Apabila tujuan dan sasaran organisasi atau tempat kerja tidak tercapai dilakukan langkah-langkah perbaikan untuk bisa mencapai bahkan meningkatkan target yang ingin dicapai. Hal ini sejalan dengan Silaban yang mengatakan bahwa audit SMK3 merupakan umpan balik bagi manajemen untuk melakukan tindakan korektif demi peningkatan produktivitas perusahaan.<sup>27</sup>

## **SIMPULAN DAN SARAN**

Penerapan 5R pada Bengkel X, Kecamatan Mlati, Sleman, Yogyakarta masih jauh dari kategori baik. Perlu dilakukan sosialisasi tentang pentingnya penerapan budaya 5R dan audit internal agar 5R bisa terwujud sehingga produktivitas pekerja dapat meningkat.

## **COMPETING INTEREST**

Hambatan dari penelitian ini adalah tempat penelitian yang sempit sehingga membuat peneliti merasa kurang nyaman ketika melakukan pengambilan data penelitian. Selain itu, tempat penelitian yang berdebu membuat peneliti juga kurang maksimal dalam mengumpulkan data.

## **UCAPAN TERIMA KASIH**

Peneliti mengucapkan terimakasih kepada responden penelitian yaitu pekerja di Bengkel X, Sendowo, Sleman, Yogyakarta yang sudah bersedia meluangkan waktunya untuk menjadi responden.

## **DATA AVAILABILITY**

Data penelitian secara langsung dapat diakses di tempat penelitian (Bengkel X, Sleman, Yogyakarta) atau menghubungi peneliti secara langsung ke [damaيريا.hayu.p@unsoed.ac.id](mailto:damaيريا.hayu.p@unsoed.ac.id).

## **SPONSOR**

Penelitian ini didanai oleh peneliti sendiri menggunakan dana pribadi.

## **DAFTAR PUSTAKA**

1. Jahja, K. *Seri Budaya Unggulan 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin)*. Productivity and Quality, Jakarta: Management Consultants. 2000.
2. Tangkilisan, H.N. *Manajemen SDM Birokrasi Publik Strategi Keunggulan Pelayanan Publik*, Yogyakarta: YPAPI. 2002.
3. Ndraha, T. *Budaya Organisasi*, Jakarta: PT. Rineka Cipta. 2003

4. Chapman, C.D. Clean House with Lean 5S. *Quality Progress*. 2005; 38 (6): 27-32.
5. Saikh, S., Alam, A.N., Ahmed, K.M., Ishtiyak, S., Hasan, S.Z. *International Joournal of Science, Engineering and Technology Research (IJESTR)*. 2015; 4(4): 927-931.
6. Supriyanto, A. Pengaruh Sikap Kerja 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) terhadap Produktivitas. *Riset Manajemen & Akuntansi*. 5(9): 23-31.
7. Sofiyanurriyanti, Shofi, A.I.A. 2019. Penerapan Budaya 5R/5S dan Pengaruhnya terhadap Kinerja Karyawan di CV Cahaya Mandiri. *Jurnal MATRIK*. 2014; 2(14): 31-36.
8. Setyawan, H., and, Sjariah, I. Implementasi 5R Untuk Mencegah Penyakit Akibat Kerja Pada Gigi, Mulut, dan Saluran Pernapasan di Industri Informal Sragen. *Jurnal Kesehatan Gigi*. 2015; 2(2): 84-91.
9. Purjayanto, P., Yoto, Basuki. Implementasi Pelaksanaan Manajemen Bengkel Berbasis 5S di Bengkel Permesinan SMK PGRI 3 Kota Malang. *Jurnal Pendidikan Profesional*. 2015; 4(2): 29-37.
10. Siska,M., Sari, L.F. Analisis Prinsip Kerja 5S dan Motivasi Karyawan di PT Jasa Barutama Perkasa Pekanbaru Riau. *Jurnal Sains, Teknologi, dan Industri*. 2016; 14(1): 57-65.
11. Masrizal. Mixed Method Research. *Jurnal Kesehatan Masyarakat*. 2011; 6(1): 53-56.
12. Poerwandari. *Pendekatan Kualitatif Untuk Penelitian Perilaku Manusia*. Perfekta. Jakarta. 2007.
13. Muslihah. Pengaruh Penyuluhan terhadap Pengetahuan dan Sikap 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin). *Publikasi Ilmiah*. Universitas Muhammadiyah Surakarta: Surakarta. 2016.
14. Osada, T. Sikap Kerja 5S. Jakarta: PPM. 2011.
15. Gaspersz, V. *Organizational Excellence*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama. 2007
16. Rachmawati, S., Rinawati, S., Suryadi, I., Paskanita, M. Penerapan Budaya 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rajin, dan Rawat). dengan Pendekatan SNI ISO 22000:2009 dan Penilaiannya di PT Y Surakarta. *Journal of Industrial Hygiene and Occupational Health*. 2008; 2(2): 132-140.
17. Kartika, H., Hastuti, T. Analisa Pengaru Sikap Kerja 5S dan Faktor Penghambat Penerapan 5S terhadap Efektifitas Kerja Departemen Produksi di Perusahaan Sepatu. *Jurnal Ilmiah PASTI*. 2014; 5(1): 47-54.
18. Pramono, WA. *Meraup Keuntungan dengan Lean Manufacturing*. PT Elex Media Komputindo, 2008
19. Putra, BH., Haryadi, B. Analisis Prinsip Kerja 5S (Seiri, Seiton, Seiso,

- Seiketsu, Shitsuke) pada CV Kokoh Bersatu Plastik, Surabaya. *AGORA*. 2014; 2(2): 1-8.
20. Hudori, M Penerapan Prinsip 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke) di Gudang Zat Kimia Perusahaan Perkebunan Kelapa Sawit. *Industrial Engineering Journal*. 2017; 6(2): 45-52.
21. Kartika, M., Rinawati, D.I. Analisa Penerapan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke). *Industrial Engineering Journal Online*. 2016; 5(4): 1-8.
22. Diputra, M.N.A. Pengaruh Penerapan 5R terhadap Perilaku K3 di SMK Kartini Jodoh Batam. *Jurnal Pendidikan Teknik Mekatronika*. 2017; 7(3): 235-245
23. Leboeuf, M. *Working Smart: Terjemahan Munandar, H*. Jakarta: Tangga Pustaka. 2010
24. Tanuwijaya, A., Purwanggono, B. Penerapan Metode 5S dan Perancangan Fasilitas Peletakan Material dan Peralatan Guna Eliminasi *Waste of Motion* dalam Perakitan Generator Set (Studi Kasus PT Berkat Manunggal Jaya). *Industrial Engineering Journal Online*. 2015; 4(1): 1-8.
25. Suwondo, C. Penerapan Budaya Kerja Unggulan 5S (Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke). *Jurnal Magister Manajemen*. 2012; 1(1): 29-48.
26. Rahman, N.M., Nurhusna, G.A. Implementasi Metodologi 5S sebagai Upaya Meningkatkan Produktivitas Karyawan Kantor Pelayanan Publik XYZ. *Seminar dan Konferensi Nasional IDEC*. Universitas Islam Indonesia: Yogyakarta. 2019.
27. Silaban, G. Hubungan Angka Kecelakaan Kerja dengan Tingkat Pemenuhan Penerapan Sistem Manajemen Keselamatan dan Kesehatan Kerja. *Berita Kedokteran Masyarakat*. 2009; 25(3): 156-166.